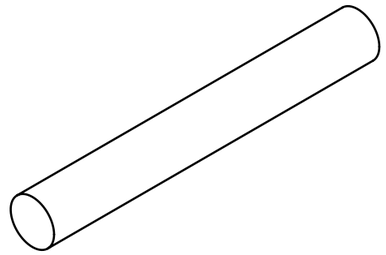
**004000268-DB**

| | | Einheit / Unit | Rechts / right | Links / left |
|---|---|---|---|---|
| Durchmesser | Diameter | mm | Ø2,80 | |
| Toleranz | Tolerance | mm | 0,00 / -0,04 | |
| Herstellart | Production type | - | Automat | |
| Anzahl Lagen | Number of layers | - | 4 | |
| Werkstoff | Material | - | DIN EN 10270-1 SL | |
| Hauptdrehrichtung | Main direction of rotation | - | Rechts / right | |
| | | | | |
| Messlänge für Drehmomente und Torsionen* | Gauge length for torque and torsion* | mm | 1000 | |
| Maximales Drehmoment* | Maximum torque* | Ncm | 35,8 | 41,5 |
| Drehmoment Bruch* | Break torque* | Ncm | 111,7 | 77,6 |
| | | | | |
| Drehmoment bei 5 ° Torsion* | Torque at 5 ° torsion* | Ncm | 0,2 | 0,2 |
| Drehmoment bei 15 ° Torsion* | Torque at 15 ° torsion* | Ncm | 1,0 | 0,6 |
| Drehmoment bei 45 ° Torsion* | Torque at 45 ° torsion* | Ncm | 3,6 | 2,1 |
| Drehmoment bei 90 ° Torsion* | Torque at 90 ° torsion* | Ncm | 8,5 | 4,0 |
| Drehmoment bei 180 ° Torsion* | Torque at 180 ° torsion* | Ncm | 19,2 | 8,2 |
| Drehmoment bei 360 ° Torsion* | Torque at 360 ° torsion* | Ncm | 40,1 | 16,5 |
| | | | | |
| Minimaler zulässiger Biegeradius | Minimal bend radius | mm | 30 | |
| Maximale Drehzahl | Maximum rotational speed | 1/min | - | |
| Gewicht | Weight | kg/100 m | 3,77 | |
| Schnittfest** | Cuttable** | - | Ja / yes | |
| Angelassen*** | Annealed*** | - | Ja / yes | |
| Messlänge Durchhang | Gauge length for sagging | mm | 100 | |
| Durchhang | Sagging | mm | - | |
| Maximaler Schlag | Maximum kick | Ncm | 0,2 | |
| Kraftmoment / Innere Reibung | Internal friction | Ncm | 0,2 | |



* Statische Messung (Drehzahl 0/min).
Werte weichen je nach Einbaulage und Drehzahl ab.

** Schnittfeste Wellen können mit einer Trennscheibe getrennt werden.
Wellen die nicht schnittfest sind müssen trenngeschweißt oder lasergetrennt werden.

*** Angelassene Wellenseelen sind laufruhiger und haben einen geringeren Schlag.
Wellenseele können durch Anlassen schnittfest werden.
Die Drehmomente sind geringer bei angelassenen Wellenseelen.
Angelassene Wellenseelen haben größere Torsionen.

* Static measurement (0 rpm).
Values can be different in other installation positions and rpm.

** Cuttable shaft cores can be cut by a cutting wheel.
Non-Cuttable shaft cores have to be cut by welding or laser cutting.

*** Annealed shaft cores have a better running smoothness and a lower kick.
The annealing can make the shaft cores cuttable.
Annealed shaft cores have lower torque and a higher torsion.

Ohne Gewähr! Änderungen vorbehalten!
Without warranty! Subject to modifications!

Kanten ISO 13715
-0,2 +0,4

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Werkstoff: | | Allgem. Toleranzen nach DIN ISO 2768-mK ISO 8015 | Maßstab 1:1 | Behandlung: | |
| Werkstoff-Art: | | | | Oberfläche: | |
| Abmessung: | | | | | |
| | | | Datum | Name | Schutzvermerk ISO 16016 |
| | | Bearb. | 24.09.13 | tjungbau | Benennung |
| | | Gepr. | 24.09.13 | tjungbau | Wellenseele / Shaft core |
| | | Norm | | | Datenblatt / Data sheet |
| | | BIAX Flexible Power Schmid & Wezel GmbH & Co. 74889 Sinsheim-Hilsbach | | | Zeichnungsnummer 004000268-DB |
| | | | | | Blatt 1 / 1 Bl |
| Zust. | Änderungen Datum Name | Urspr. | | Ers. f. | Ers. d. |